

增韧PA66 A0H
Toughened PA66 A0H
产品信息
General Information

特点	·增韧 ·尺寸稳定 ·高耐热
Features	·Toughened ·Excellent Dimensional Stability ·High HDT
应用	·电器 ·汽车零部件
Uses	·Electronics ·Automobile parts
RoHS信息	·通过RoHS要求
RoHS Compliance	·RoHS Compliant
形态	·粒子
Forms	·Pellets
加工方法	·注塑
Processing Method	·Injection Molding

产品性能
Product Properties

物理性能	测试标准	测试条件	单位	典型值
Physical	Test standard	Test Condition	Unit	Nominal value
密度	ISO 1183	23℃,50%H	g/cm ³	1.10
Specific Gravity				
成型收缩率	ISO 294	23℃,50%H	%	1.2-1.6
Mold Shrinkage				
力学性能				
Mechanical				
拉伸强度	ISO 527	50mm/min	MPa	62
Tensile Strength				
断裂伸长率	ISO 527	50mm/min	%	50
Tensile Elongation				
弯曲强度	ISO 178	2.0mm/min	MPa	70
Flexural Strength				
弯曲模量	ISO 178	2.0mm/min	MPa	2100
Flexural Modulus				
悬臂梁缺口冲击强度	ISO 180	23℃,50%H	KJ/m ²	40
Izod Notched Impact Strength				
热性能				
Thermal				
热变形温度 H.D.T未退火	ISO 75	0.45MPa	℃	170
Heat Deflection Temperature				
阻燃性				
Flammability				
水平燃烧	UL-94	23℃,50%H	Class	HB
Horizontal Flammability				

注塑信息
Injection

干燥温度	100-120℃
Drying Temperature	
干燥时间	2-4h
Drying Time	

后段温度	200~230℃
Rear Temperature	
中段温度	220~270℃
Middle Temperature	
前段温度	260~280℃
Front Temperature	
喷嘴温度	270~300℃
Nozzle Temperature	
模温	80℃-100℃
Mold Temperature	

备注:
Note:

1. 所有数据基于本色或特定颜色，仅供选型参考。
All the data are based on uncolored grades or selected colors, provided for reference in grade selection only.
2. 样条测试前经过23℃24h的预处理。
Test Bars pretreated 24h under 23℃ before testing.

创合新材料科技江苏有限公司
Chuanghe New Material Technology Jiangsu Co., LTD